

2005年 7月 31日

平成 16年度環境保全活動報告書

日本黒鉛工業株式会社

瀬田工場

ごあいさつ

弊社における平成16年度における環境保全活動は『KESステップ2』による環境改善を推進しつつ、且つ、さらなる環境改善に取り組むべく『ISO14001』の認証取得を目指した中で、全従業員一丸となって活動をして参りました。

平成16年度は特に『資源の有効活用』の観点から、産業廃棄物の削減とリサイクルを進めることに力を入れて取り組みを進めました。

その成果として、無機汚泥の排出量は対前年比2%の削減ではありましたが、リサイクルの目処がつき、リサイクル率は10%を超えることができました。また、廃プラスチックについてもリサイクルに目処がつき、リサイクル率20%を達成することができました。地下水取水量・コピー用紙使用量等につきましては、目標を達成しましたが、省エネルギーについては未達成と残念な結果となりました。

ISO14001を今年3月に認証取得することができました。

これを機に一層の環境保全活動に全従業員一丸となって取り組む所存であります。

日本黒鉛工業株式会社
取締役瀬田工場長 杉本久典

目 次

- 1) 会社概要
- 2) 日本黒鉛工業株式会社環境方針
- 3) 工場環境マネジメントシステム
 - 3)- 1 ISO14001の取得
- 4) 環境保全活動の経緯
 - 4)- 1省エネルギー
 - 4)- 2産業廃棄物の削減及びリサイクル
 - 4)- 2 - 1 無機汚泥
 - 4)- 2 - 2 廃プラスチック
 - 4)- 3地下水取水量の削減
 - 4)- 4グリーン購入の推進
 - 4)- 5環境との調和
- 5) 問い合わせ先・連絡先

以上

1.会社概要

社名 :日本黒鉛工業株式会社

所在地 :大津市唐橋町 9番 22号

設立 :大正 8年 3月 29日

資本金 :9000万円

従業員 :258名 (平成 15年 3月末)

瀬田工場 :大津市栗林町 5番 1号



瀬田工場全景

石山工場 :大津市唐橋町 9番 22号



石山工場全景

黒鉛とは・・・

黒鉛は鉛 (Pb)ではありません。ニックネームのようなものです。正式名は石墨 (Graphite)といます。ダイヤモンド・石炭・カーボンブラック等と同様炭素 (C)の仲間です。結晶構造の違いにより、ダイヤモンドと兄弟でも性質も形状も異なります。

黒鉛は潤滑性・導電性・耐火性・耐酸耐アルカリ性に優れておりこれを四大特性と呼びます。日本黒鉛はこれらの特性を100%発揮できるように仕上げていくことが仕事であります。潤滑性の特性で利用される用途には鉛筆の芯・新幹線のパンタグラフ・自動車のブレーキパッド等の材料、アルミオイル・エンジンのクランクも黒鉛が無ければ製造できません。導電性の特性は乾電池の合剤・テレビのブラウン管の塗料・電子手帳・電卓・携帯電話の中にも液晶を作動させる信号の伝達回路としてヒートシールコネクタが使用されています。

使用用途としては色々ありますが、あまり目に止まる箇所には使用されていません。縁の下の力持ちとしてあらゆる産業の基礎になる材料として活躍しています。

製造品目

第二製造技術部

乾電池用 鉛筆芯用 粉末冶金用黒鉛粉末



第一製造技術部

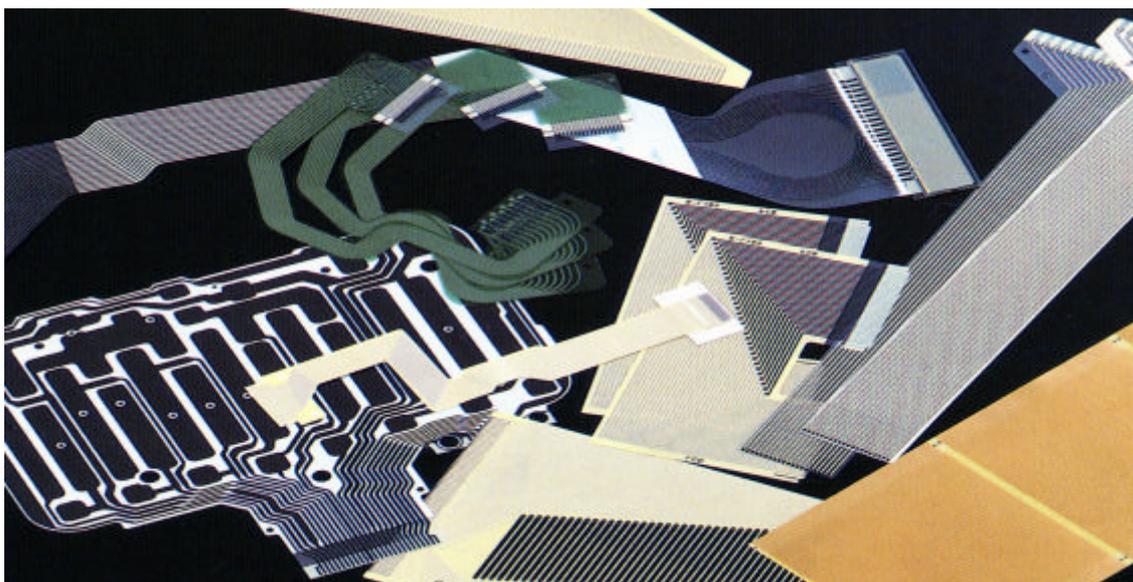
鍛造用 ・ダイカスト用潤滑剤 ・各種導電塗料



第四製造技術部

フレキ回路基板 ・各種メンブレンスイッチ ・液晶表

示管用コネクター他



日本黒鉛工業株式会社瀬田工場環境方針

環境理念

当社は、豊かな自然環境に恵まれた母なる湖、琵琶湖を背景に控えているなか、地球環境の保全が人類共通の重要課題の一つとして位置づけ「環境との調和」を基本理念として、黒鉛粉末・潤滑離型剤・電子部品等の製造をしています。

豊かな自然を次世代へ」を掲げ、積極的な環境保全活動の取り組みを推進します。

環境方針

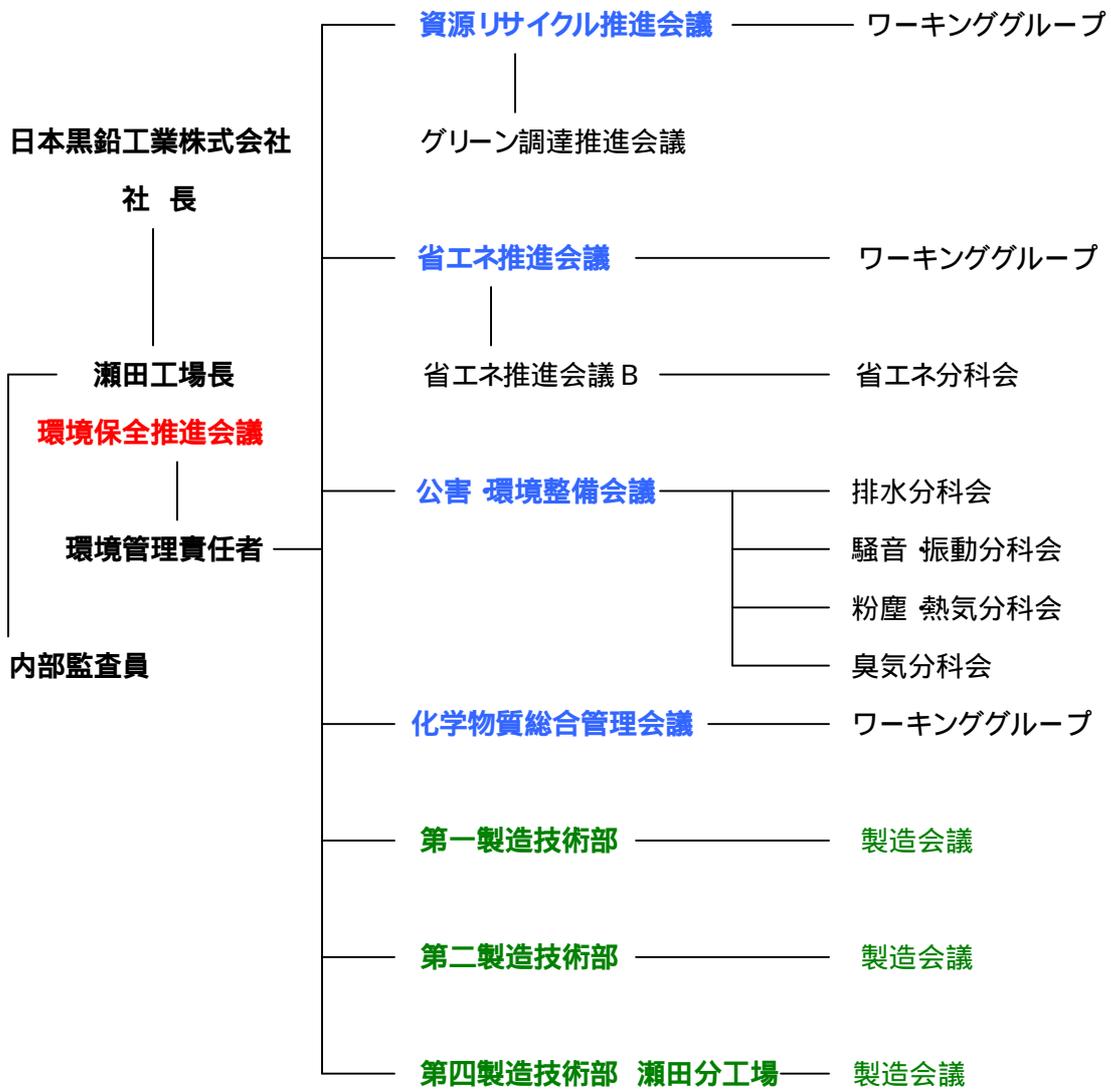
- 1) 事業活動に関わる環境影響を常に意識し、環境に関する法令・協定等を遵守すると共に管理水準の向上、環境汚染の予防を推進し環境管理システムの継続的な改善を図ります。
- 2) 環境影響低減のための重点取り組み事項を下記に示します。
 - (1) 天然資源の有効利用とエネルギー等の使用量削減を推進する。
 - (2) 環境負荷物質の発生を抑制し、環境汚染の未然防止を推進する。
 - (3) 産業廃棄物の減量化と分別回収による資源のリサイクルを推進する。
 - (4) 環境に配慮した製品の開発を推進する。
- 3) 目的・目標を設定し、定期的に見直しし、継続的改善を図ります。
- 4) 環境保全の推進達成のため全従業員をあげて活動に取り組みます。
- 5) 本方針は、全従業員に周知するとともに一般にも公開します。

2005年7月1日

日本黒鉛工業株式会社瀬田工場

取締役工場長 杉本久典

3. 瀬田工場環境マネジメントシステム



環境保全推進会議 :工場長を議長とし、工場全般の環境保全に関わる方針・計画を決定する。

資源リサイクル推進会議 :廃棄物の発生抑制、リサイクルに対する方針・計画の立案と実行を指示し目標の達成を検証する。

グリーン調達推進会議 :工場グリーン調達を推進し、目標の達成を検証する。

省エネルギー推進会議 :エネルギー管理士を議長とし、省エネに関する方針・計画の立案と実行を指示し目標の達成を検証する。

公害・環境整備会議 :各工場内環境の改善及び公害の未然防止に対する方針・計画の立案と実行を指示し目標の達成を検証する。

化学物質総合管理会議 指定化学物質の管理削減に対する方針・計画の立案と実行を指示し目標の達成を検証する。

ワーキンググループ :各推進会議によって立案された計画を実行に移してその成果を上げる為に設置する。

分科会 :各推進会議によって立案された計画を分科会チーフを中心に実行に当たりその成果を上げる為に設置する。

各製造部 環境改善目標の実行実務を担当する。責任者は各製造部長

3 - 1 . ISO - 14001 :1996の認証取得

KESステップ2による環境改善を推進してきましたが、更なる環境改善に対する従業員全員のレベルをアップするべく、今年度中のISO - 14001取得を目指して取り組みを開始しました。おかげをもちまして2005年3月18日には認証取得致しました。KESによる環境改善目標も十分に活用し、目的・目標を決定し実行計画として掲げ環境改善に努めました。



4.環境保全活動の経緯

4)- 1 省エネルギー (温暖化ガスの排出削減)

弊社においては、2001年4月に省エネ推進会議を発足して以後、対前年度比年間原単位1%以上の電力削減を目指して活動を継続しております。

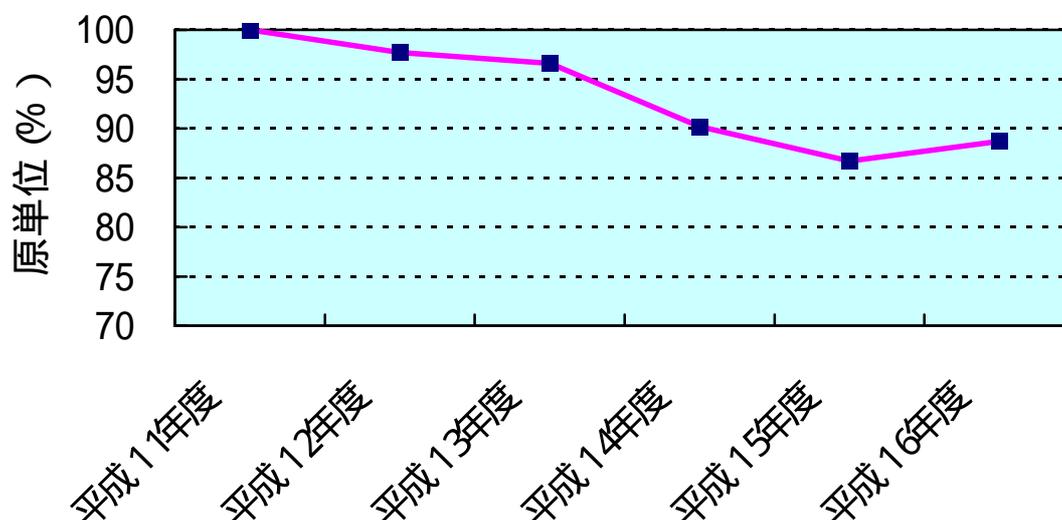
今年度は前年比102.3% (+ 2.3%)と悪化し、削減を達成できませんでした。ユーザー要求の変化があり電力消費量の大きい製品の生産が増加しました。今後は、さらなる合理化を推進し、目標を達成する所存です。

各年度別原単位推移

	対前年度比原単位					
	平成11年度	平成12年度	平成13年度	平成14年度	平成15年度	平成16年度
原単位推移	100	97.7	98.9	93.4	96.1	102.3

使用電力量の原単位推移 (平成11年度を100とする)

電気使用量原単位推移



4)- 2 産業廃棄物の削減及びリサイクル

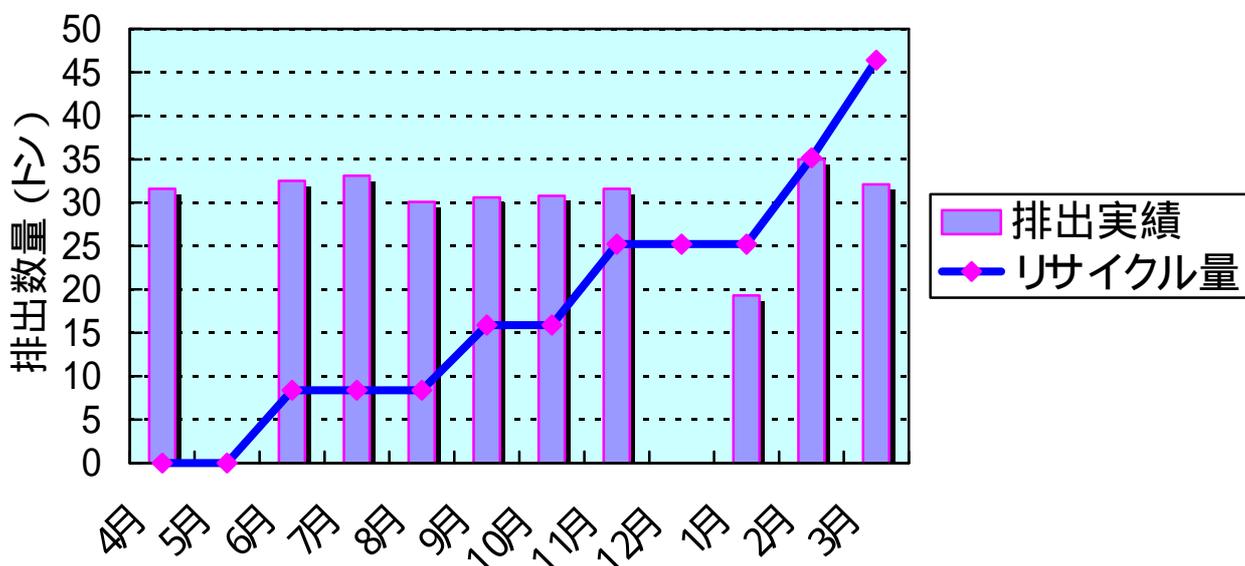
弊社においては黒鉛の精錬 粉碎工程からの汚泥・分散体製造時の洗浄排水・フレコンバック等の廃プラスチックが廃棄物の主なものであり、数値目標を立て2001年4月に資源リサイクル推進会議を発足して発生の抑制とリサイクルを推進しております。

4)- 2- 1 無機汚泥の排出抑制とリサイクル

今年度は前年実績360トンの実績に対し、リサイクル用途を模索し10%を目標(36トン)に掲げリサイクルを推進しました。

無機汚泥の排出とリサイクルの推進推移
(平成15年4月～平成16年3月)

廃棄物排出数量とリサイクルの推移



年間排出数量は353トンで - 2%の削減。

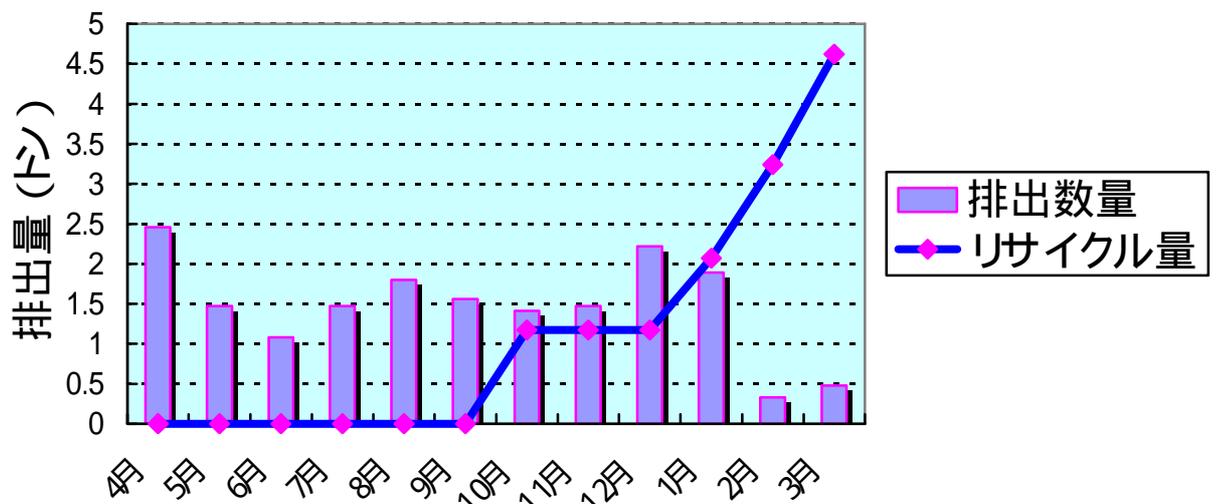
セメント助剤の用途が見つかり46.4トンのリサイクルとして再利用し、目標をクリアできた。今後もリサイクル率をアップし処分場枯渇を防止します。

4)- 2 - 2 廃プラスチックの排出抑制とリサイクル

今年度は前年実績 21.9トンの実績に対し、リサイクル用途を模索し10%を目標 (2.2トン)に掲げリサイクルを推進しました。

廃プラスチックの排出数量とリサイクルの推進推移
(平成 15年 4月 ~ 平成 16年 3月)

廃プラ排出数量とリサイクル量推移



年間排出数量は 22.3トンで + 1.8%の増加。

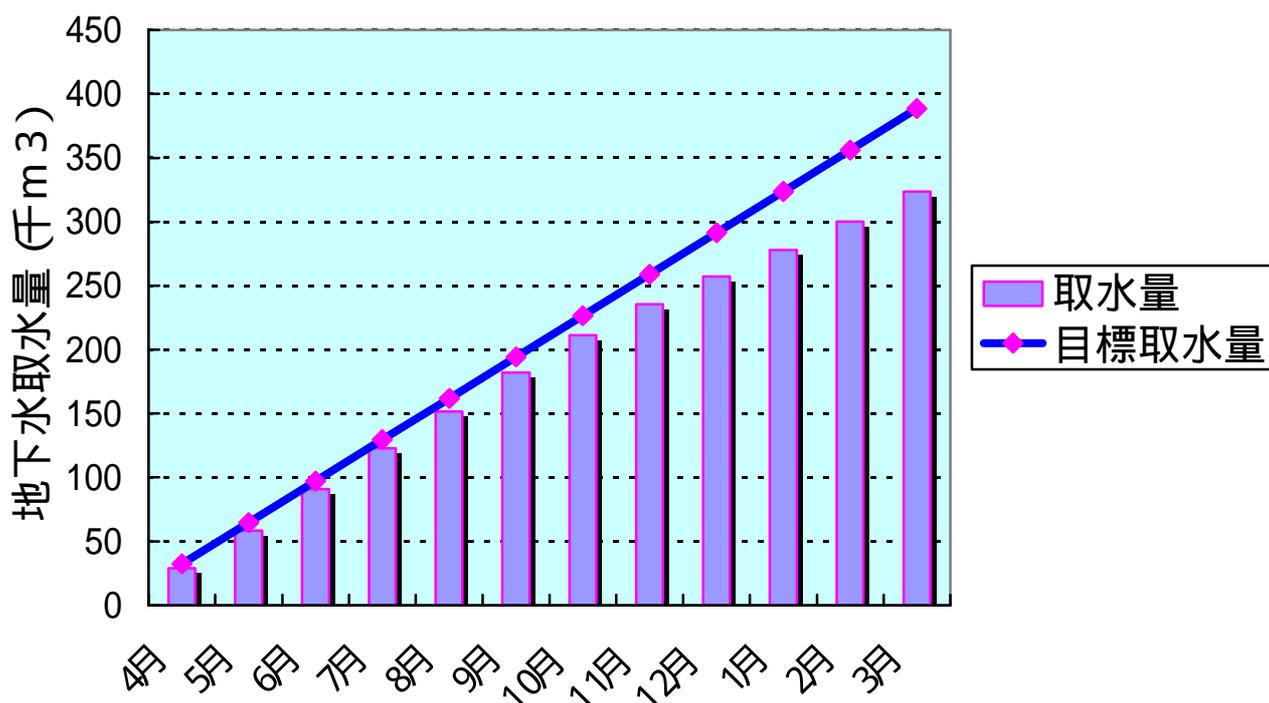
セメント製造時の固形燃料用途が見つかり4.62トンのリサイクルとして再利用し、目標をクリアできた。今後もリサイクル率をアップし処分場枯渇を防止します。

4)- 3 地下水取水量の削減

黒鉛の精錬及び種々の化学処理に欠かせない精錬用水に地下水を利用しております。高馬力のポンプで汲み上げており、使用電力も大きく天然資源の枯渇でもあり、リターン使用の推進・各種バルブ類の水漏れの補修・入浴時の節水の呼びかけ等を行い、前年度汲み上げ量の3%削減を目標に掲げ節水をしました。

地下水取水量の削減推進推移
(平成15年4月～平成16年3月)

地下水取水量推移



年間取水量は323500m³と前年実績比 - 16.7%と目標の - 3%削減を大きく超え大きな削減効果を得た。今後は、さらなる合理化を行い、増加させないように努力したいと考えております。

4)- 4 グリーン購入の推進

グリーン購入法が施行され、弊社においても環境に配慮した物品を購入すべくグリーン調達推進会議が具体的方策を立ててグリーン調達を推進する事とした。

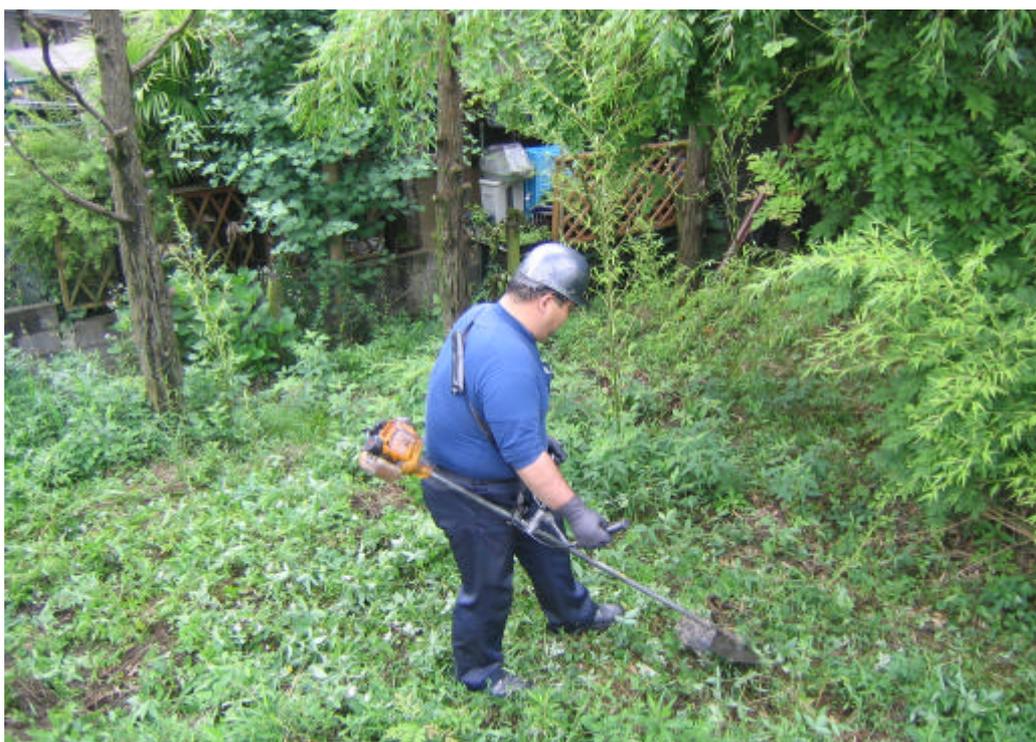
事務用品のエコマーク商品への切り替えは、前年度に100%を達成し、今年度は各生産原材料のグリーン調達を推進するため環境負荷物質の含有について調査を実施した。今後も、環境負荷の少ない製品をユーザーに供給できるようグリーン調達を推進致します。

4)- 5 環境との調和

工場周囲近隣の環境整備を年に3回実施し、周辺環境の改善に努め周辺自治会等との連携をとりコミュニケーションを謀りました。

7月度には、県の環境週間行事(琵琶湖の日)に賛同し工場周辺の溝清掃と草刈りを実施した。夏期休暇・ゴールデンウィーク前には工場周辺の草刈りを実施しました。

また、工場境界の空地に植樹し緑地帯を設け、環境との調和を図っております。





5. 問い合わせ連絡先

日本黒鉛工業株式会社 瀬田工場

環境管理責任者 : 芦田守

住所 : 大津市栗林町 5番 1号

電話 : 077 - 545 - 3375

Fax: 077 - 543 - 1167

Eメール : ngilm-ed@jesns.ocn.ne.jp

URL : <http://www.n-kokuen.com>